



IFW

Docket No. 38639/GM/ch

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Assignor : Aldo POZZOLI
Assignee : POZZOLI S.p.A.
Serial No. : 10/759,048
Filed : January 20, 2004
For : "ARTICLE FOR FORMING A BOX-LIKE BODY...."
Group No. : Still unknown
Examiner : Still unknown

MAIL STOP: PATENT APPLICATIONS

**Hon. the Commissioner of Patents and Trademarks
Washington D.C. 20231 - U.S.A.**

Dear Sirs,

Under the provision of 35 U.S.C. 119 and 37 C.F.R. 1.55(a), the Application hereby claims the rights of priority based on Italian Patent Application:

- No. MI2003A000144 filed on January 29, 2003.

A Certified Copy of said Italian Application is attached hereto.

Respectfully submitted

Guido MODIANO
(Reg. No. 19,928)

Milan, Italy
May 3, 2004



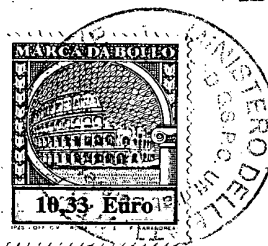
Ministero delle Attività Produttive
 Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
 Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
 Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

Invenzione Industriale

N.

MI2003 A 000144



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
 depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
 risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Roma, li

02 FEB. 2004

IL DIRIGENTE

Paola Giuliano
 Dr.ssa Paola Giuliano

015847/ac

MODULO A

marca
da
bollo

AL MINISTERO DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE. DEPOSITO RISERVE. ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

N.G.

A. RICHIEDENTE (I)

SP

1) Denominazione POZZOLI S.p.A. codice 05061860150
 Residenza Inzago (Milano)
 2) Denominazione _____ codice _____
 Residenza _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome Dr. Ing. MODIANO Guido ed altri cod. fiscale _____
 denominazione studio di appartenenza Dr. MODIANO & ASSOCIATI Spa
 via Meravigli n. 16 città MILANO cap 20123 (prov) _____

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via _____ n. _____ città _____ cap _____ (prov) _____

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci) B65d gruppo/sottogruppo 5/18

MANUFATTO PER L'OTTENIMENTO DI UN CORPO SCATOLARE PER L'ALLOGGIAMENTO PARTICOLARMENTE DI CONTENITORI DI SUPPORTI MEDIATICI.

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO:

SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA ____/____/____ N° PROTOCOLLO _____
 cognome nome _____

E. INVENTORI DESIGNATI

1) POZZOLI Aldo 3) _____
 2) _____ 4) _____

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	allegato S/R
1) _____	_____	_____	____/____/____	<input type="checkbox"/>
2) _____	_____	_____	____/____/____	<input type="checkbox"/>

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1)	<u>1</u>	<u>PROV</u>	n. pag. <u>11</u>	riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare).....
Doc. 2)	<u>1</u>	<u>PROV</u>	n. tav. <u>3</u>	disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare).....
Doc. 3)	<u>1</u>	<u>RIS</u>		lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale.....
Doc. 4)	<input type="checkbox"/>	<u>RIS</u>		designazione inventore.....
Doc. 5)	<input type="checkbox"/>	<u>RIS</u>		documenti di priorità con traduzione in italiano.....
Doc. 6)	<input type="checkbox"/>	<u>RIS</u>		autorizzazione o atto di cessione.....
Doc. 7)	<input type="checkbox"/>			nominativo completo del richiedente.....

8) attestati di versamento, totale Euro

188,51.-

obbligatorio

COMPILATO IL 29/01/2003

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I)

Dr. Ing. MODIANO GuidoCONTINUA SI/NO NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO

SICAMERA DI COMMERCIO IND. ART. E AGR. DI MILANOMILANOcodice 155

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA

MI2003A 000144

Reg. A.

L'anno DUEMILATREil giorno VENTINOVEdel mese di GENNAIO

il(i) richiedente(i) sopradenotato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n.

00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraportato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

Lauritimbro
dell'Ufficio

09
 L'UFFICIALE ROGANTE
M. CORTONESI

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA

MI2003A 000144

REG. A

DATA DI DEPOSITO

29/01/2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

/ /

D. TITOLO

MANUFATTO PER L'OTTENIMENTO DI UN CORPO SCATOLARE PER L'ALLOGGIAMENTO
PARTICOLARMENTE DI CONTENITORI DI SUPPORTI MEDIATICI.

L. RIASSUNTO

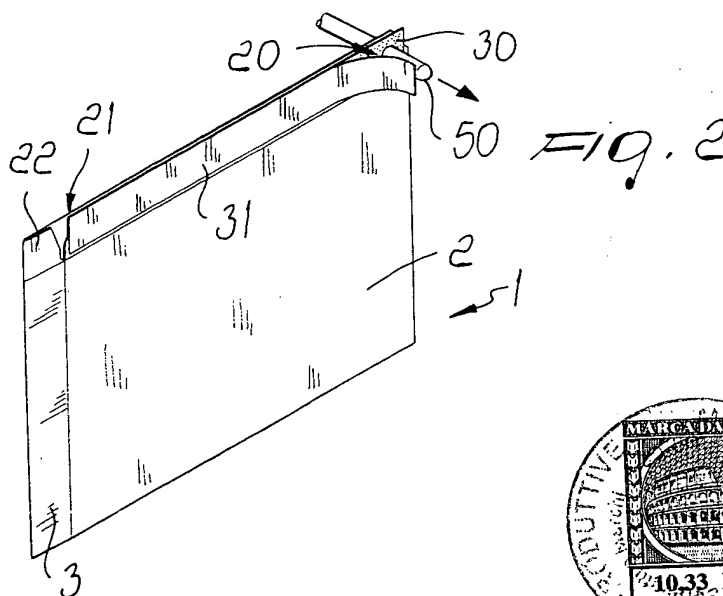
Il presente trovato si riferisce ad un manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di contenitori di supporti mediatici che comprende un elemento lastriforme ripiegato per definire un corpo tubolare appiattibile che realizza due facce maggiori riunite da una costa superiore e da una costa inferiore.

Su uno dei bordi liberi di ciascuna delle facce maggiori sono previsti, rispettivamente, un lembo interno ed un lembo esterno tra loro sovrapponibili per la formazione del corpo scatolare.

La peculiarità del trovato è costituita dal fatto di comprendere, sul lembo interno, uno strato di materiale autoadesivo protetto da uno strato di protezione rimovibile.

Sono poi previsti dei mezzi per la rimozione, tramite apparecchiature automatiche, dello strato di protezione.

M. DISEGNO



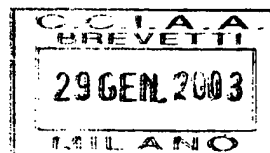
POZZOLI S.p.A.,

con sede a Inzago (Milano)

MI 2003 A 0 00 1 4 4



DESCRIZIONE



Il presente trovato si riferisce ad un manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di contenitori di supporti mediatici.

Come è noto, attualmente, i supporti mediatici, del tipo DVD, CD, nastri magnetici e così via, sono normalmente alloggiati in contenitori che, a loro volta, vengono inseriti in una custodia che viene realizzata mediante un corpo scatolare che, nel caso in cui sia ottenuta da materiale cartaceo, quale cartoncino stampato o simili, presenta una conformazione sostanzialmente parallelepipedica con una faccia aperta per l'inserimento a mo' di libro del contenitore dei supporti mediatici.

Nei prodotti di pregio, quali DVD e simili, si preferisce realizzare i contenitori in cartoncini stampati anche in rilievo e conformati in modo tale che i bordi non presentino le linee di fustellatura.

Per risolvere questo problema vengono attualmente realizzati degli elementi lastriformi che sono ripiegati in modo tale da definire un corpo tubolare appiattibile che realizza le due facce maggiori riunite da una costa superiore e da una costa inferiore, una faccia di costa risulta aperta e, sulla faccia opposta, risulta previsto un lembo chiudibile amovibilmente a mo' di scatola.

Questo tipo di soluzione, anche se largamente adottato, presenta



l'inconveniente di non garantire una ottimale chiusura del dorso posteriore del corpo scatolare, in quanto è inevitabile un certo "spanciamento" della faccia maggiore a fianco della quale viene inserito il lembo di chiusura, che non è trattenuto.

Per risolvere questo problema sarebbe necessario realizzare un incollaggio in corrispondenza della costa posteriore, ma questa soluzione risulta agevolmente praticabile solo dall'industria cartotecnica che produce la custodia, ma in questo caso si avrebbe poi la necessità di trasportare il contenitore già formato con un evidente ingombro di spazio, per cui si movimenterebbero delle masse molto voluminose, ma con un ridotto numero di contenitori, a causa del fatto che l'elemento scatolare formato risulta vuoto.

Per cercare di risolvere questo problema sono già stati predisposti dei corpi scatolari o custodie che presentano su uno dei lembi che deve essere richiuso per formare il dorso posteriore, uno strato di collante autoadesivo protetto da uno strato di protezione rimovibile, per cui è possibile trasportare le custodie in conformazione appiattita e consentire la loro formazione da parte di chi introduce i contenitori di supporti mediatici, quali i contenitori di DVD e simili che sono stati predisposti dalla casa editrice.

Questa soluzione implica però la necessità di formare manualmente la custodia e, ovviamente, tale soluzione non è praticabile nel caso in cui debba essere realizzato un numero elevato di custodie, in quanto i costi relativi risulterebbero particolarmente elevati.

Il compito che si propone il trovato è appunto quello di risolvere il



problema sopra esposto, realizzando un manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di contenitori di supporti mediatici che offra la possibilità di automatizzare la fase di formazione del corpo scatolare senza implicare la fase di applicazione di colle, ma potendo utilizzare uno strato autoadesivo già predisposto che consente quindi, anche ad una industria non cartotecnica, di realizzare la formatura finale della custodia.

Nell'ambito del compito sopra esposto, uno scopo particolare del trovato è quello di realizzare un manufatto in cui sia possibile trasportare le custodie o corpi scatolari in posizione appiattita, eseguendo la formatura utilizzando delle macchine automatiche.

Ancora uno scopo del presente trovato è quello di realizzare un manufatto in cui le particolari soluzioni tecniche adottate diano la possibilità di automatizzare le fasi di formatura, utilizzando dei mezzi meccanici particolarmente semplici ed efficaci.

Ancora uno scopo del presente trovato è quello di realizzare un manufatto che, per le sue peculiari caratteristiche realizzative, sia in grado di dare le più ampie garanzie di affidabilità e sicurezza nell'uso.

Non ultimo scopo del presente trovato è quello di realizzare un manufatto che sia facilmente ottenibile partendo da elementi e materiali di comune reperibilità in commercio, e che, inoltre, sia competitivo da un punto di vista puramente economico.

Il compito sopra esposto, nonchè gli scopi accennati ed altri che meglio appariranno in seguito, vengono raggiunti da un manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di con-



tenitori di supporti mediatici, secondo il trovato, comprendente un elemento lastriforme ripiegato per definire un corpo tubolare appiattibile realizzante due facce maggiori riunite da una costa superiore e da una costa inferiore, su uno dei bordi liberi di ciascuna di dette facce maggiori essendo previsti, rispettivamente, un lembo interno ed un lembo esterno tra loro sovrapponibili per la formazione del corpo scatolare, caratterizzato dal fatto di comprendere, su detto lembo interno, uno strato di materiale autoadesivo protetto da uno strato di protezione rimovibile, essendo inoltre previsti mezzi per la rimozione, tramite apparecchiature automatiche, di detto strato di protezione.

Ulteriori caratteristiche e vantaggi risulteranno maggiormente dalla descrizione di una forma di esecuzione preferita, ma non esclusiva, di un manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di contenitori di supporti mediatici, illustrato a titolo indicativo e non limitativo con l'ausilio degli uniti disegni in cui:

la figura 1 rappresenta schematicamente l'elemento lastriforme costituente il manufatto con evidenziata a linee tratteggiate la posizione ripiegata delle ali di finitura;

la figura 2 evidenzia il corpo tubolare in posizione appiattita ottenuto dalla ripiegatura dell'elemento lastriforme, con evidenziati i mezzi per la rimozione dello strato di protezione rimovibile;

la figura 3 evidenzia il corpo scatolare una volta rimosso lo strato di protezione;

la figura 4 evidenzia la fase di piegatura del lembo interno con lo strato autoadesivo;





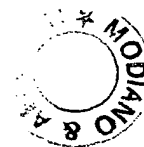
la figura 5 evidenzia la fase finale di ripiegatura e di incollaggio del lembo esterno; e

la figura 6 rappresenta schematicamente in esploso il corpo scatolare ed il contenitore di supporti mediatici del tipo DVD.

Con riferimento alle citate figure, il manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di contenitori di supporti mediatici, secondo il trovato, comprende un elemento lastriforme, indicato globalmente con il numero di riferimento 1 il quale preferibilmente, ma non necessariamente è realizzato in materiale cartaceo con una stampa, eventualmente in rilievo, sulla sua faccia esterna.

L'elemento lastriforme 1 definisce una faccia maggiore frontale 2 la quale è riunita tramite una costa superiore 3 ad una faccia maggiore posteriore 4 che è connessa ad un primo lembo della costa inferiore 5 che risulta incollabile al di sopra di un secondo lembo della costa inferiore 6 che è connesso in corrispondenza del bordo libero della faccia maggiore frontale 2.

Per ottenere una ottimale finitura senza lasciar apparire dei bordi fustellati alla faccia maggiore frontale è connessa, tramite una linea di piegatura, un'ala frontale 10 che è ripiegabile sulla faccia maggiore frontale 2, come evidenziato a linee tratteggiate, analogamente risulta prevista una ala posteriore 11, connessa alla faccia maggiore posteriore 4 ed una aletta superiore 12 è connessa al bordo della costa superiore; inoltre è prevista un'aletta inferiore 13 a conformazione triangolare che si inserisce in corrispondenza di un corrispondente smusso definito dal secondo lembo 6.



Una volta effettuata la ripiegatura delle ali di finitura 10, 11, 12 e 13 ed eseguito l'incollaggio tra il primo lembo ed il secondo lembo della costa inferiore, si viene a formare un corpo tubolare appiattibile che definisce il corpo scatolare.

In corrispondenza dei bordi liberi delle facce maggiori, cioè dei bordi non interessati dalle ali 10 e 11 risulta previsto un lembo interno 20 connesso alla faccia frontale 2 ed un lembo esterno 21 connesso alla faccia maggiore posteriore 4.

Inoltre sono previste una linguetta superiore 22 connessa alla costa superiore 3 ed una linguetta inferiore 23 che è connessa in corrispondenza del primo lembo della costa inferiore 5.

Sulla faccia esterna del lembo interno 20 viene previsto uno strato di materiale autoadesivo 30 che è protetto da uno strato di protezione rimovibile 31 costituito, ad esempio, dal tipico foglio con la superficie politenata che consente l'agevole distacco dal materiale autoadesivo.

La caratteristica peculiare del trovato è costituita dal fatto che vengono previsti dei mezzi che consentono di eseguire la rimozione, tramite apparecchiature automatiche, dello strato di protezione.

Tali mezzi in una forma di realizzazione preferita, sono ottenuti da un primo foro passante 40 realizzato sulla linguetta inferiore 23 ed un secondo foro passante 41 realizzato in corrispondenza di una estremità del lembo interno 20 che presenta lo strato autoadesivo.

I fori 40 e 41 sono tra loro posizionati in collimazione allorché il corpo scatolare è in posizione appiattita.

Per eseguire in modo automatico la rimozione dello strato autoadesivo



è previsto un punzone 50 che viene inserito nei fori 40 e 41 disposti in collimazione, in modo da staccare una estremità dello strato di protezione rimovibile 31 che può essere agevolmente preso da un elemento di rimozione che lo distacca, in modo automatico, dallo strato autoadesivo, che è quindi ripiegabile, come illustrato in figura 4 e sul quale è ripiegabile a sua volta il lembo esterno 21 ottenendo la formazione del corpo scatolare.

Come si vede quindi viene fornita una soluzione che consente anche all'industria non cartotecnica e quindi non dotata di macchine in grado di eseguire le operazioni di incollaggio, di eseguire automaticamente la formatura della scatola con l'incollaggio del dorso, cosa questa che attualmente o veniva realizzata manualmente o poteva essere eseguita solo nell'industria cartotecnica.

La peculiarità del trovato si estrinseca quindi nel fatto di aver previsto dei mezzi, che peraltro sono particolarmente semplici, in quanto in sostanza sono ottenuti per la presenza dei due fori 40 e 41 che si dispongono tra loro in collimazione con il corpo tubolare in posizione appiattita e che consentono l'inserimento automatico di un estrattore, con possibilità di prelevare automaticamente lo strato di protezione autoadesivo, agevolandone la sua rimozione e consentendo quindi la rapida formazione della scatola.

Il trovato così concepito è suscettibile di numerose modifiche e varianti tutte rientranti nell'ambito del concetto inventivo.

Inoltre tutti i dettagli potranno essere sostituiti da altri elementi tecnicamente equivalenti.

In pratica i materiali impiegati, nonché le dimensioni e le forme



contingenti potranno essere qualsiasi a seconda delle esigenze.

* * * * *





RIVENDICAZIONI

1. Manufatto per l'ottenimento di un corpo scatolare per l'alloggiamento particolarmente di contenitori di supporti mediatici, comprendente un elemento lastriforme ripiegato per definire un corpo tubolare appiattibile realizzante due facce maggiori riunite da una costa superiore e da una costa inferiore, su uno dei bordi liberi di ciascuna di dette facce maggiori essendo previsti, rispettivamente, un lembo interno ed un lembo esterno tra loro sovrapponibili per la formazione del corpo scatolare, caratterizzato dal fatto di comprendere, su detto lembo interno, uno strato di materiale autoadesivo protetto da uno strato di protezione rimovibile, essendo inoltre previsti mezzi per la rimozione, tramite apparecchiature automatiche, di detto strato di protezione.

2. Manufatto, secondo la rivendicazione precedente, caratterizzato dal fatto che detto strato di protezione rimovibile è costituito da un foglio con superficie politenata.

3. Manufatto, secondo le rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto elemento lastriforme comprende una linguetta superiore connessa a detta costa superiore ed una linguetta inferiore connessa in corrispondenza di detta costa inferiore, dette linguette superiore ed inferiore essendo ripiegabili al di sotto di detti lembi interno ed esterno alla formazione della scatola.

4. Manufatto, secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detti mezzi per la rimozione, tramite apparecchiature automatiche, di detto strato di protezione comprendono almeno un foro passante realizzato in corrispondenza di una estremità di detto lembo

interno presentante detto strato autoadesivo, in detto almeno un foro passante essendo inseribile un punzone per il distacco di un lembo di detto strato di protezione.

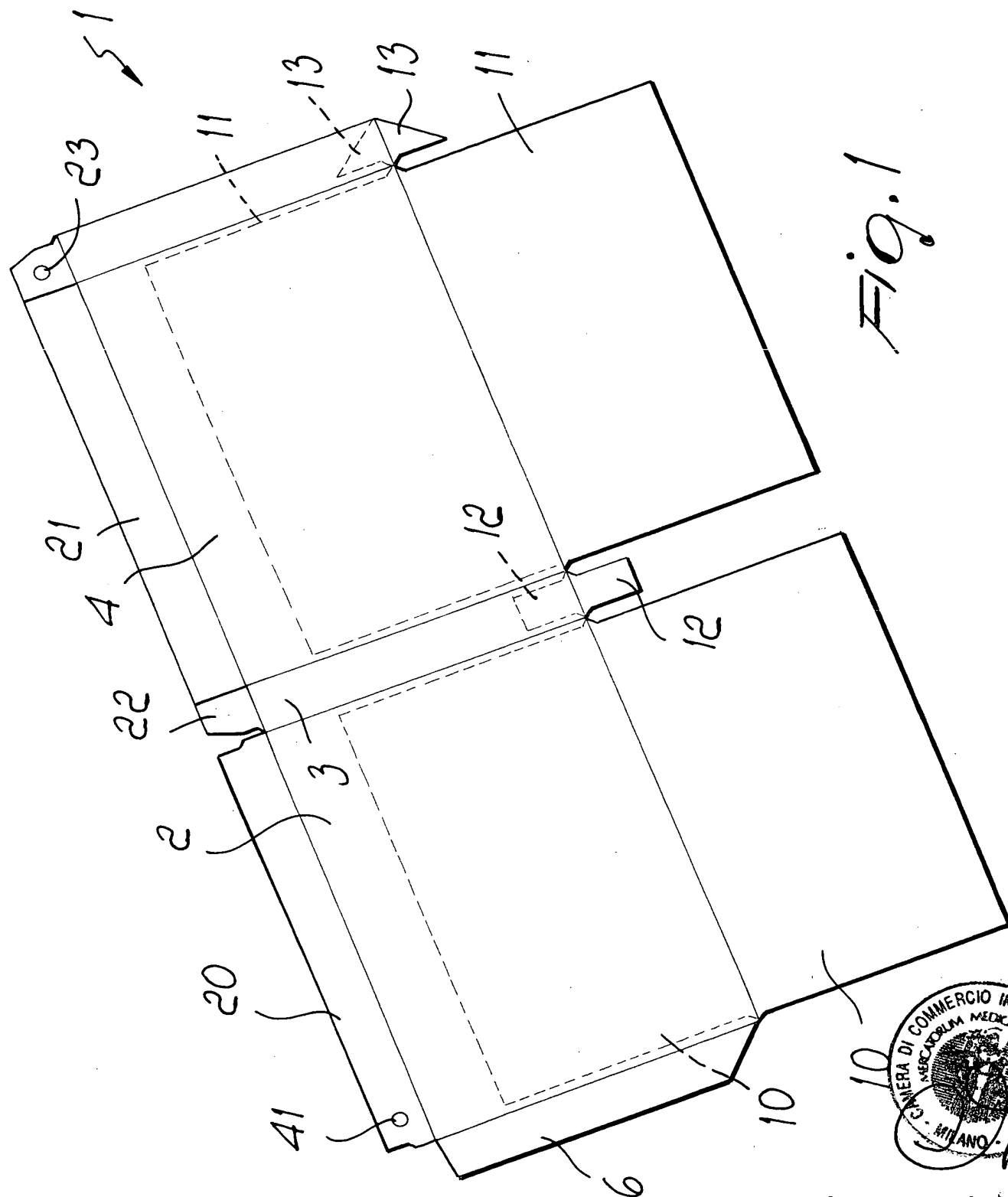
5. Manufatto, secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detti mezzi per la rimozione, tramite apparecchiature automatiche, di detto strato di protezione, comprendono un primo foro passante realizzato su detta linguetta inferiore ed un secondo foro passante realizzato in corrispondenza delle estremità di detto lembo interno, detti fori essendo tra loro posizionabili in collimazione con detto corpo scatolare in posizione appiattita.

6. Manufatto, secondo una o più delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detto corpo scatolare presenta la faccia, opposta a quella definita da detti lembi interno ed esterno tra loro sovrapposti, aperta, i bordi liberi di dette facce maggiori in corrispondenza di detta faccia aperta essendo definiti dal ripiegamento di un'ala frontale e di un'ala posteriore rispettivamente connesse alla faccia maggiore frontale e alla faccia maggiore posteriore di detto elemento lastriforme.

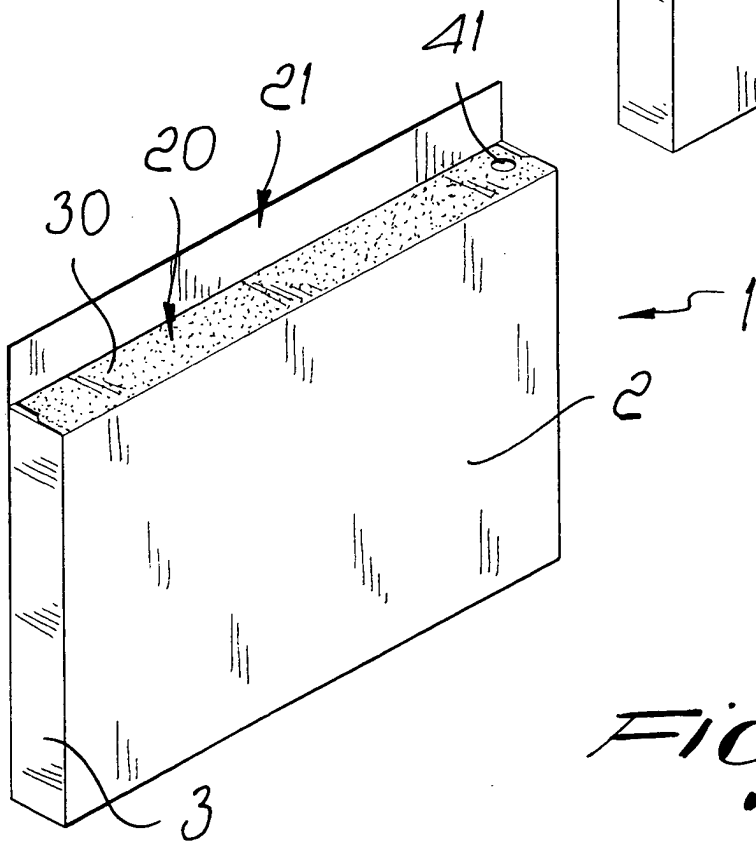
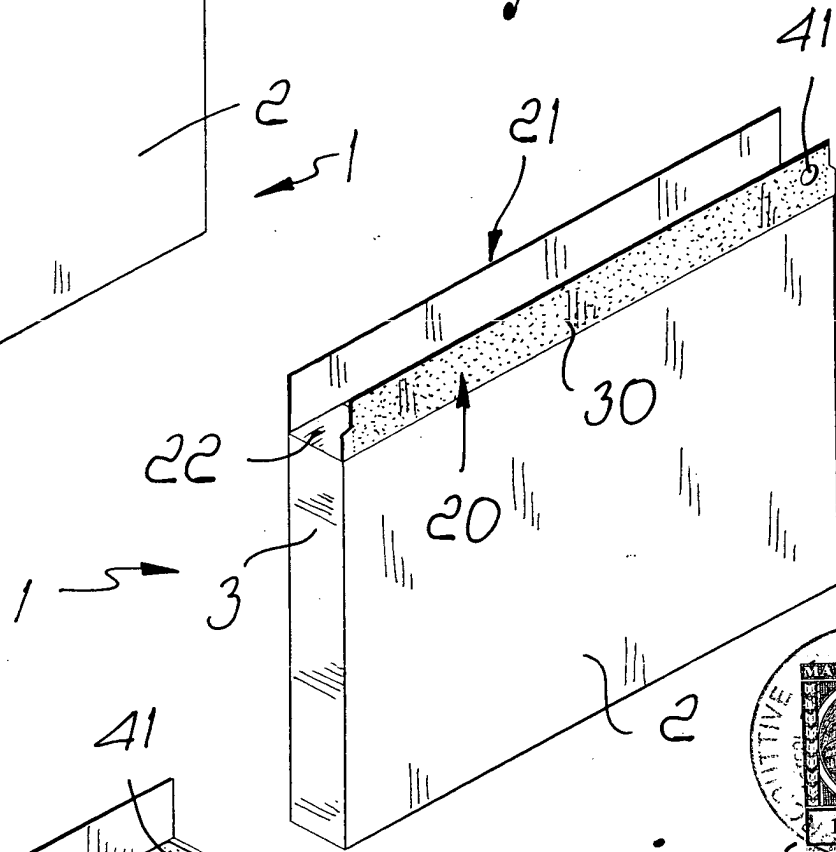
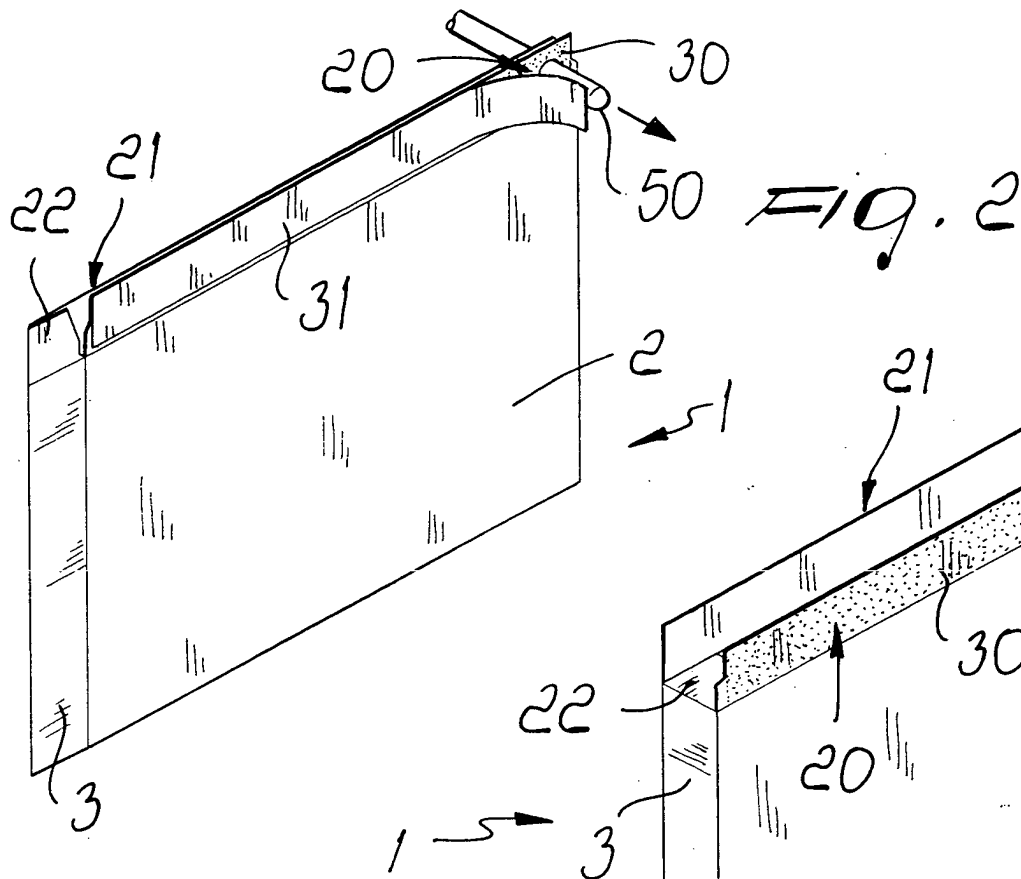
Il Mandatario:

- Dr. Ing. ~~Guido~~ MODIANO -





MI 2003A 0 00 144



MI 2003 A n 00144



MI 2003 A n 00144

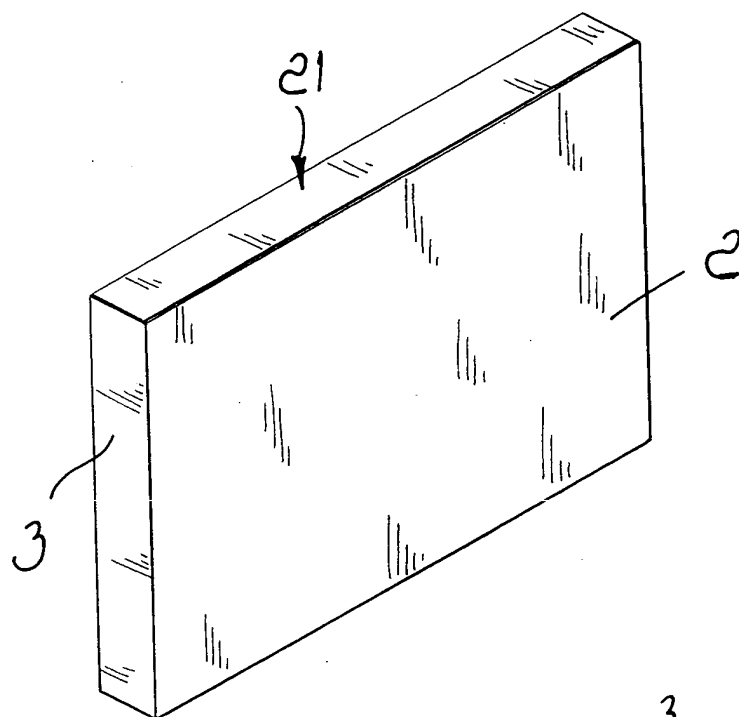


Fig. 5

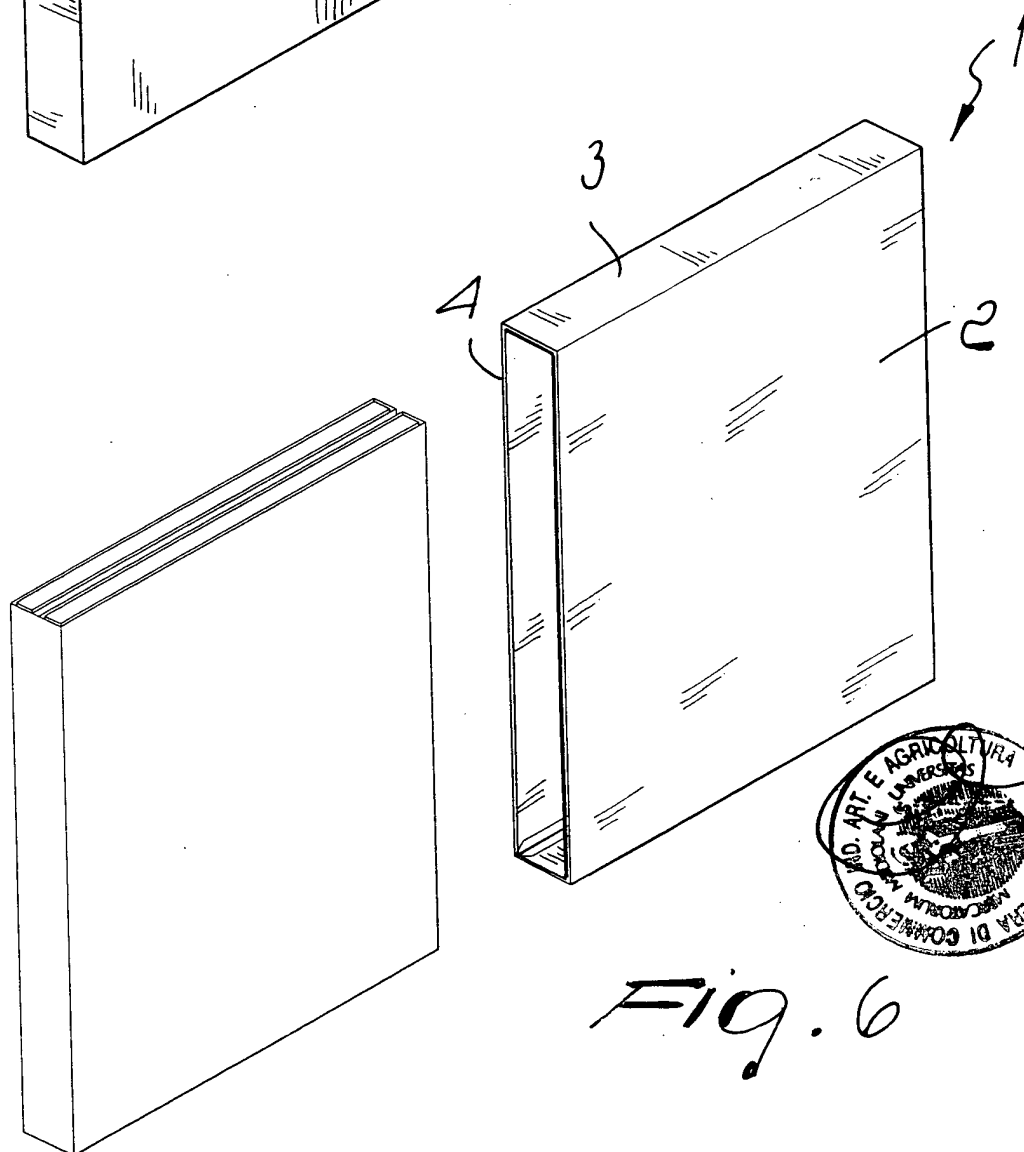


Fig. 6



[Handwritten signature]